

## 公開特許公報

昭53—36577

⑫Int. Cl.<sup>2</sup>  
B 29 F 3/10  
B 29 D 31/00  
F 16 J 15/10

識別記号

⑬日本分類  
25(5) M 0  
25(5) E 3  
53 D 41

庁内整理番号  
6624—37  
7327—37  
6611—31

⑭公開 昭和53年(1978)4月4日  
発明の数 2  
審査請求 未請求

(全 3 頁)

## ⑮ガスケットとその製作方法

⑯特 願 昭51—110974  
⑰出 願 昭51(1976)9月16日  
⑱発 明 者 坂川博章

静岡市緑町5番14号

⑲出 願 人 株式会社小糸製作所  
東京都港区高輪4丁目8番3号  
⑳代 理 人 弁理士 密山順

## 明 細 書

## 1. 発明の名称 ガスケットとその製作方法

## 2. 特許請求の範囲

1. 押出成型によるガスケットの製法において、その内部に、空洞部Vを、該空洞部の外部に通ずる口を常時閉塞するストッパ部8を、夫々備え、その先端が二又状に形成された脚Lを有する断面略T字状又はU字状を呈する帯状のガスケット8を注出する工程と、注出された前記ガスケットの二又状の脚より前記空洞部に接着剤aを注入する工程と、の2工程から構成されていることを特徴とするガスケットの製作方法。

2. 先端に二又状の脚Lを備え、少くともその内部には、空洞部Vと該空洞部の外部に通ずる口を常時閉塞するストッパ部8とが夫々形成されてなり、加圧若しくは挿入されることによつて内部に保持された接着剤aが流出され本体Bに被着せ

しめられるよう構成されていることを特徴とするガスケット。

## 3. 発明の詳細な説明

本発明は、接着剤を内蔵せしめた帯状ガスケット並びにその製作方法に関するもので、その目的とするところは、ガスケットの取付作業性を迅速化せんとすることにある。

通常、帯状ガスケットの気密性を向上し、その脱落をも防止せんとして、例えば、図1図にみられるように、本体Bに形成された溝1に、ガスケット8を圧入する前に、該溝1に注入器Iによつて接着剤aを注入して、両者の密着性を保ち、このようにした後、該ガスケットの上に、被固定物を圧接するようにしている。

しかし乍ら、このような手順を採つたのでは、組付作業として、接着剤を塗布する作業、ガスケットを嵌入する作業、と別々に2作業を要するため、作業性に劣るのみならず、溝1に適量の接着剤を注入滴下することは、実際問題として厄介で、

時には、接着剤が必要以上に接合部両側にはみ出して、その後始末をする、等々の欠点がある。

本発明は、ガスケット $g$ を、あらかじめ適量の接着剤が内蔵できるよう形成し、該接着剤が圧入と同時に流出して該ガスケット脚部周縁を接着するように作用する構造としたものを注出して、前記欠点を解消せんとするもので、以下、オ2図以降を参照の上、その一実施例につき、具体的工程並びに構成を詳述する。

Tは、適宜の材料、例えば、人工ゴム、合成樹脂、などの原料を入れたタンク、Fは、前記タンクの一部に固定された成形金型で、その中に形成されるガスケットの形状を穿孔した注出口を備え、電気ヒータなどにより、前記原料、注出速度、に適合するよう適温に保たれている。Cは、図示しないタンクより導かれた接着剤の流量の制御器で、ノズルNを備え、該ノズルは、後記するガスケットの空洞部に接着剤 $a$ を注入する作用をする。

なお、製作されるガスケット $g$ の形状は、一例としてオ3図に示されるよう、先端に二又状の脚

(3)

脚を分けるようにして前記空洞部に適量の接着剤 $a$ が自動的に注入されてゆくので、完成されたガスケット $g$ は、前記ストツパー部 $s$ によつて適量の接着剤 $a$ が内蔵保持された状態に出来上る。

したがつて、新しくして得られたガスケット $g$ の使用の態様にしても、本体 $B$ の溝 $i$ に、脚 $L$ のヒツブ部 $h$ を押込んでゆくのみで、押圧された空洞部 $V$ に充填された接着剤 $a$ は、二又状の分岐部位から押し出され、脚 $L$ の周縁と溝 $i$ の間に流出され、極めて良好な接着状態が得られるもので、この状態を断面的にオ4図に示す。

新しくして本項初頭に述べた取付作業を迅速化する所期の目的を達成し得る優れた効果を奏するものである。

なお、叙上のガスケット $g$ の形状は例えば、オ5図(イ)にみられるように、被固着物 $B'$ に溝 $i$ を設け、該溝に本体 $B$ を接触固着させたい場合は、同図(ロ)にみられるよう、断面略U字状を呈する形状とすればよく、又、接着剤 $a$ の注入にしても、オ6図にみられるように、空洞部 $V$ に間歇的に流入

(5)

Lを備え、その内部には空洞部 $V$ と、該空洞部の外部に通ずる口を常時閉塞するストツパー部 $s$ が形成されており、該空洞部の形成されている部位の脚 $L$ は、ヒツブ部 $h$ としてみられるように外方に膨出している。

本発明ガスケットとその製作方法は、叙上の構成よりなり、次いで、その作用効果について述べると、被形成物であるガスケット $g$ の原料を入れたタンクTより、適温に保持された成形金型Fの注出口より出されたガスケット $g$ は、その脚 $L$ が二又状に分岐しているの、該脚 $L$ にノズルNを挿入し、該ノズルより適量に流量を制御し作ら接着剤 $a$ を注入してゆけばよい。

本発明によれば、叙上のように、所定形状にガスケット $g$ を注出する工程と、注出されたガスケットに直ちに接着剤 $a$ を注入する工程との、僅か2工程から構成されているに拘らず、形成されたガスケット $g$ が、その中に空洞部 $V$ 、ストツパー部 $s$ を有する二又状を呈する脚 $L$ を備える形状としてあり、しかも、注出後、直ちに前記二又状の

(4)

しても差支えなく、これらのことは、いずれも当業者の容易に為し得る設計変更にすぎない。

#### 4. 図面の簡単な説明

オ1図は従来型式の手順を示す実体図、オ2図は本発明の工程を示す模式図、オ3図はガスケットの一例を示す断面図、オ4図は装着状態を示す断面図、オ5図(イ)(ロ)はガスケットの異なる実施例を示す断面図、オ6図は接着剤の異なる注入方式を示す斜視図である。

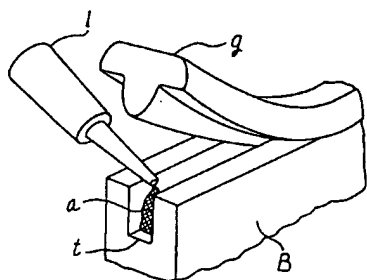
$a$ …接着剤、 $B$ …本体、 $B'$ …被固着物、 $C$ …制御器、 $F$ …成形金型、 $g$ …ガスケット、 $h$ …ヒツブ部、 $I$ …注入器、 $L$ …脚、 $N$ …ノズル、 $s$ …ストツパー部、 $T$ …タンク、 $i$ 、 $i'$ …溝、 $V$ …空洞部。

以上

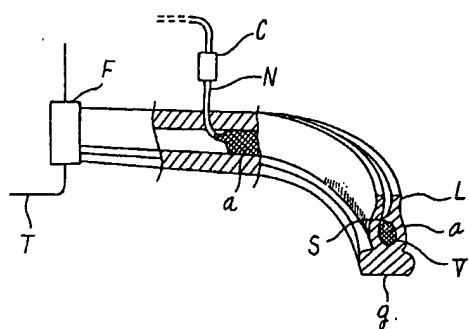
特許出願人 株式会社 小糸製作所

代理人 弁理士 密 山 順

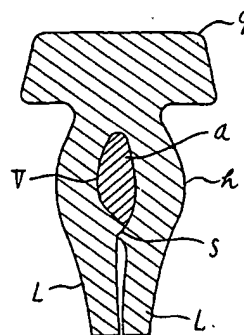
第1図



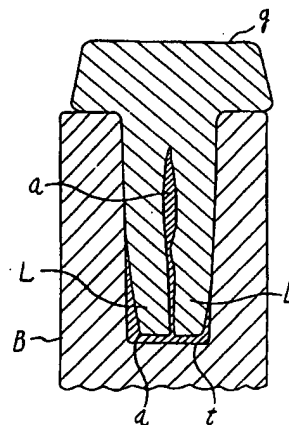
第2図



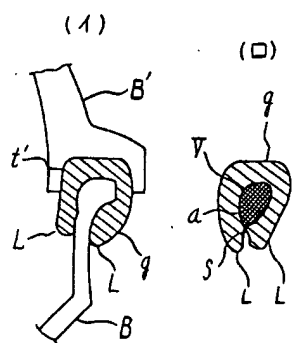
第3図



第4図



第5図



第6図

